

放热焊接 拓达防雷器材批发 放热熔焊接

产品名称	放热焊接 拓达防雷器材批发 放热熔焊接
公司名称	河北拓达防雷器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北泊头西环开发区
联系电话	18233793666

产品详情

使用放热焊接工艺

- 1、原理： $3\text{Cu}_2\text{O}+2\text{AL}=6\text{Cu}+\text{AL}_2\text{O}_3$ +热量（温度可达2700℃）
- 2、主要成份比例: 颗粒 Cu_2O 占70%，颗粒电解铜占10%，AL占15%，其他化学材料占5%。
- 3、其主要优点：
 - （1）其焊接点的电流承载量大于导体的载留量。
 - （2）连接点不会自然松脱。
 - （3）不受腐蚀影响。
 - （4）连接点分子结合。

1.2采用放热焊接工艺，必须使连接达到分子结合，必须保证焊接内部无气孔，焊接面无焊渣，放热焊接原理，光滑美观。

1.3连接点的电阻不受时间变化影响，保证永不自然脱落。

1.4焊接所需的热熔模具、焊粉及其它专用工具必须与所需焊接的原件配套，按要求规范施工，焊接磨具使用次数不低于120次。

1.5放热焊粉保质期应在2年以上，不得有结块现象。

1.6焊粉及引燃药成分不能含有磷等易自燃，有毒的物质，保证无毒无害。

1.7连接处应能承受瞬时大电流冲击，载流能力不得低于导线载流能力；用放热焊接连接的两导体，通入规定电流，放热焊接，测量连接处的温度不得超过该导体温度。

1.8热焊接连接接头必须满足下列要求：

- a. 短路电流试验直流电阻比率： 1.1
- b. 短路电流试验直流电阻比率离散度： 0.107
- c. 短路电流试验后直流电阻比率： 1.14

放热焊接工艺主要材料是放热焊剂，焊剂模具，两者配合使用焊接出铜焊头。防腐，导电性能优越，是防雷接地中的不可缺少的施工方法。

焊接焊粉又称放热焊剂，是放热焊接放热焊接的专用产品。本焊粉反应速度快、临界温度均经过严格设计，根据焊点类型及所焊金属，需选用对应型号焊剂。本品采用双层真空包装，能有效避免受潮，以影响焊接效果。每袋焊剂配套一包引火粉。

放热焊接优点：

1. 焊接点的载流能力（熔点）与导线的载流能力相等；
2. 因为焊接点是焊接而成的，所以是 性的，不会老化；
3. 焊接是一种 性的分子结合，不会松脱；
4. 焊接点象铜一样不受腐蚀性产物的影响；
5. 焊接点能经受反复多次的大浪涌（故障）电流而不退化；
6. 焊接方法简单，培训容易；
7. 供焊接用的材料很轻，携带方便；
8. 进行焊接时，无需外接电源或热源；
9. 从外观便能核查焊接的质量；
10. 可用于焊接铜、铜合金、镀铜钢、各种合金钢包括不锈钢及高阻加热热源材料。

热熔模具无论是做防雷厂家还是做防雷接地工程的都不应该感到陌生，因为放热焊接在防雷接地中是不可避免的一种接地焊接材料，比如说你再防雷接地网中要用到任何一种防雷接地线他的长度以上也就是100米，放热焊接焊粉，短的6米，但是有的接地网客户用电焊来链接，放热熔焊接，用电焊链接在防雷接地网是不规范的，在监理验收时是不合格的，所以放热焊接在接地网中就起到地网的连接了，各种链接方式都是由热熔模具和放热焊接焊粉来完成的。

放热焊接-拓达防雷器材批发-放热熔焊接由河北拓达防雷器材有限公司提供。河北拓达防雷器材有限公司（www.hbtdflqc.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。拓达防雷器材——您可

信赖的朋友，公司地址：河北泊头西环开发区，联系人：王经理。